

# SILICONES

## and more Hydracast Cre'Art

### Beschreibung

Dieses Produkt wurde entwickelt für das Verlorene Wachs Verfahren von großen (20 cm bis 1 m) Zierteilen aus Kupferlegierungen sowie detaillierte und komplexe Pâte de verre Stücke. Seine Eigenschaften machen es das bevorzugte Pflaster für eine große Anzahl von Kunstgießereien

### Technische Daten

Mischungsverhältnis		36%
Mischzeit	[Min]	4
Verarbeitungszeit	[Min]	14
Abbindezeit	[Min]	20-24
Flüssigkeitsdichte	[g/cm <sup>3</sup> ]	1,80
Gewicht pro Liter Schlupf:	1800 g	1325g Pulver / 475g Wasser
Expansion 1 Stunde nach der Zeiteinstellung		max 0,30%

### Verarbeitung

a) **Mischen** Die Mischung von Gips mit Wasser ist der wichtigste Schritt des Verfahren weil dies die Qualität des Gipses entscheidet (Schlagfestigkeit, Stärke, Härte und Absorptionseigenschaften). Für eine optimale Qualität wird Vakuum Misch empfohlen.

Achten Sie immer auf folgende Punkte:

1. Gips und sauberes Wasser genau abwiegen.
2. Die gesamte Ausrüstung ist sauber.
3. Die Mischzeit einhalten.

b) **Gießen** Gießen Sie die Mischung sofort nach dem Mischen. Stellen Sie sicher, dass die Mischung nicht zu dick geworden ist oder zu hart. Gießen Sie die Mischung so, dass sie langsam die Oberfläche des Teils bedeckt wird, ohne Luftblasen einzuschließen. Vakuumgießen vermeidet die Bildung der Luftblasen.

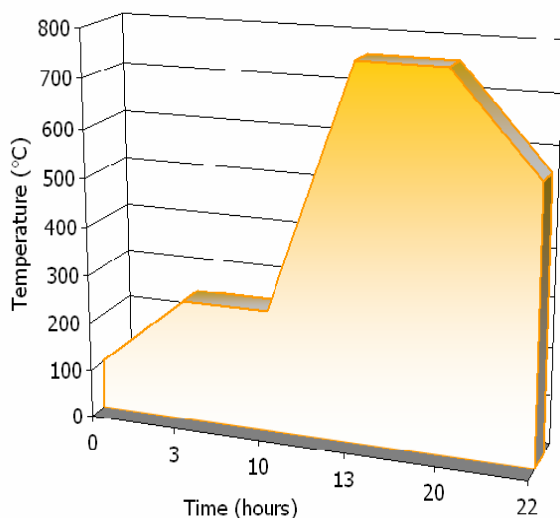
c) **Abbinden des Gipses** Fassen Sie das Modell nicht an bis die Abbindezeit vorüber ist um etwaige Mängel im Fertigteil zu vermeiden. Warten Sie mindestens 2 Stunden vor Sie die den Brennzyklus starten.

d) **Entwachsen / Brennen** Das gesamte Wasser muss, vor dem Gießen des Metalls, völlig aus der Gipsform gebrannt werden. Dies vergrößert die Festigkeit der Schale und verhindert Gussfehler.

Hinweis: die Trocknungszeit ist stark abhängig von der Größe und Anzahl der Zylinder in dem Ofen.

Entwachsen der Form geschieht bei teilweise nassen Formen auf 100 ° C oder bei trockenen Formen zwischen 150/160 ° C, für 6 bis 8 Stunden. Weiter Entwachsen bei Temperaturen von mehr als 400 ° C erzeugt eine perfekte Innenfläche dadurch dass die letzten Spuren von Wachs beseitigt werden.

### Standard Firing Cycle



### Standard - Brennzyklus für Kunstgießerei:

- Erhöhung auf 250 ° C (100 ° C / h) und halten für 6 bis 8 Stunden.
- Temperaturanstieg auf 760°C (150 ° C / h)
- Bei 760°C für 6 bis 8 Stunden halten
- Kühlen mit einer Geschwindigkeit von 100 ° C nach unten und bei der gewünschten Temperatur halten



### Eigenschaften

- professionelle Ergebnisse
- einfache Verarbeitung
- Geeignet für Verlorene Wachs Verfahren
- Geeignet für Glasskunst

# SILICONES

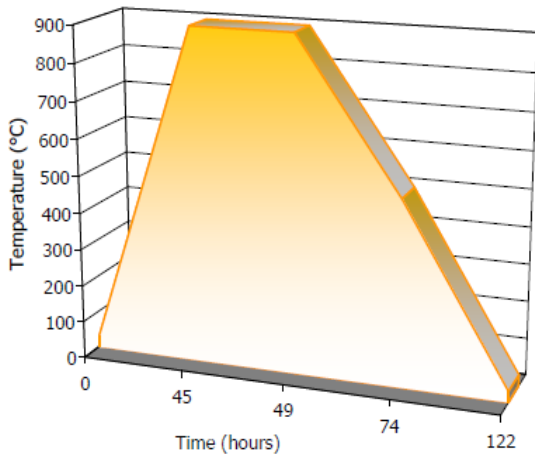
## and more



### Kenmerken

- professionelle Ergebnisse
- einfache Verarbeitung
- Geeignet für Verlorene Wachs Verfahren
- Geeignet für Glasskunst

Standard Firing Cycle



#### Standard - Brennyklus für Pâte de verre:

- Füllen Sie den Hohlraum und feuerfesten Topf (potentiell von Hydracast gemacht) oben auf die Form gelegt mit Stücken von Kristall.
- Erhöhung auf 850 ° C / 900 ° C mit einer Rate von 15/20 ° C / h
- 4 Stunden bei 850 ° C / 900 ° C halten
- Von 850/900 ° C bis zu 500 ° C mit einer Rate von 20 ° C / h reduzieren
- Temperatur kann für mehrere Stunden bei 500 ° C gehalten werden, um die Hitze der Form kontrolliert zu verringern.
- Von 500 bis 20 ° C mit einer Geschwindigkeit von 10°C / h zu reduzieren

e) Die Gipsschale entfernen. Die Form abkühlen lassen, dann durch Eintauchen in Wasser zerbrechen und / oder mit Hochdruck entfernen. Das Teil kann dann weiter bearbeitet werden.

#### Verpackung

In 25 kg Plastikbeutel

#### Haltbarkeit

Das Gips bitte fern von Feuchte und Kälte halten, 12 Monate unter trockenen Bedingungen.

#### Gesundheit und Sicherheit

HYDRACAST™ CreArt kann Staub erzeugen. Wir empfehlen daher, eine Maske zu verwenden, während Sie mit diesem feuerfesten Produkt arbeiten. Sorgen Sie dafür, dass der Arbeitsplatz gut belüftet ist.